

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
Please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

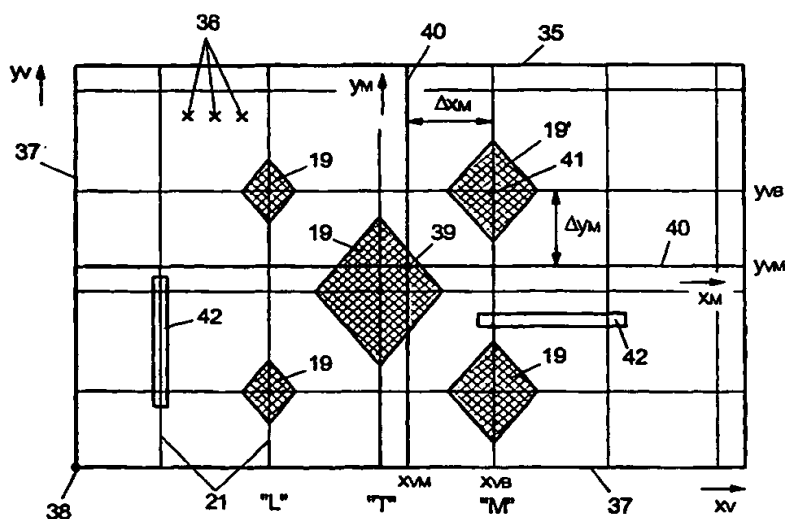
This Page Blank (uspto)

PCTWELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
Internationales BüroINTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

(51) Internationale Patentklassifikation ⁷ : H04N 1/407, B41C 1/045	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 00/08842 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 17. Februar 2000 (17.02.00)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE99/02175 (22) Internationales Anmeldedatum: 14. Juli 1999 (14.07.99) (30) Prioritätsdaten: 198 35 303.0 5. August 1998 (05.08.98) DE (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): HEIDELBERGER DRUCKMASCHINEN AG [DE/DE]; Kurfürsten-Anlage 52-60, D-69115 Heidelberg (DE). (72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): WEIDLICH, Ernst-Rudolf, Gottfried [DE/DE]; Fliegender Holländer 29, D-24159 Kiel (DE). (74) Gemeinsamer Vertreter: HEIDELBERGER DRUCKMASCHINEN AG; Schäfer, Klaus, TPT-R4, Siemenswall, D-24107 Kiel (DE).	(81) Bestimmungsstaaten: JP, US, europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i> <i>Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist; Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.</i>	

(54) Title: METHOD FOR MAKING AND EVALUATING A SAMPLE ENGRAVING**(54) Bezeichnung:** VERFAHREN ZUR ERZEUGUNG UND AUSWERTUNG EINER PROBEGRAVUR**(57) Abstract**

The invention relates to a method for making and evaluating a sample engraving in an electronic engraving machine for engraving printing cylinders for rotogravure. During a sample engraving, trial cups (19) are engraved for predetermined tone values by an engraving element. After the sample engraving, a video camera is positioned at a predetermined axial measuring position, and a video image (35) of the trial cups (19) is recorded. The deviations of position of a measuring point (41) of a selected trial cup (19') are determined from a reference point (39) as position errors (Δx_M , Δy_M). The position errors (Δx_M , Δy_M) are then corrected by axially displacing the video camera to a new measuring position and/or by rotating the printing cylinder. Afterwards, the geometric values of the trial cup (19) are measured and are compared with the geometric values of the predetermined tone values. The engraving control signal for guiding the engraving element is calibrated according to the result of the comparison such that the engraved tone values correspond to the predetermined tone values.



(57) Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Erzeugung und Auswertung einer Probegravur in einer elektronischen Graviermaschine zur Gravur von Druckzylindern für den Tiefdruck. Bei einer Probegravur werden mit einem Gravierorgan für vorgegebene Tonwerte Probenäpfchen (19) graviert. Nach der Probegravur wird eine Videokamera auf einer vorgegebenen axialen Messposition positioniert und ein Videobild (35) der Probenäpfchen (19) aufgenommen. In dem Videobild (35) werden die Lageabweichungen eines Messortes (41) eines ausgewählten Probenäpfchens (19') von einem Bezugsort (39) als Positionsfehler (Δx_M , Δy_M) festgestellt. Die Positionsfehler (Δx_M , Δy_M) werden dann durch axiales Verschieben der Videokamera in eine neue Messposition und/oder durch Drehen des Druckzylinders korrigiert. Anschliessend werden die Geometriewerte der Probenäpfchen (19) ausgemessen und mit den Geometriewerten der vorgegebenen Tonwerte verglichen. Das Graviersteuersignal zur Ansteuerung des Gravierorgans wird in Abhängigkeit von dem Vergleichsergebnis derart kalibriert, dass die gravierten Tonwerte den vorgegebenen Tonwerten entsprechen.

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidshan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	ML	Mali	TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	MN	Mongolei	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MR	Mauretanien	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MX	Mexiko	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	PL	Polen		
CM	Kamerun	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CU	Kuba	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
CZ	Tschechische Republik	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Deutschland	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
DK	Dänemark	LR	Liberia	SG	Singapur		
EE	Estland						

Verfahren zur Erzeugung und Auswertung einer Probegravur

Die Erfindung bezieht sich auf das Gebiet der elektronischen Reproduktionstechnik und betrifft ein Verfahren zur Erzeugung und Auswertung einer Probegravur in einer elektronischen Graviermaschine zur Gravur von Druckzylindern für den Tiefdruck.

In einer elektronischen Graviermaschine bewegt sich ein Gravierorgan mit einem Gravierstichel als Schneidwerkzeug in axialer Richtung an einem rotierenden Druckzylinder entlang. Der von einem Graviersteuersignal gesteuerte Gravierstichel schneidet eine Folge von in einem Gravurraster angeordneten Näpfchen in die Mantelfläche des Druckzylinders. Das Graviersteuersignal wird durch Überlagerung von Bildsignalwerten, welche die zu gravierenden Tonwerte zwischen "Licht" (Weiß) und "Tiefe" (Schwarz) repräsentieren, mit einem periodischen Rastersignal gebildet. Während das Rastersignal eine vibrierende Hubbewegung des Gravierstichels zur Erzeugung des Gravurrasters bewirkt, bestimmen die Bildsignalwerte die Geometriewerte der in den Druckzylinder gravierten Näpfchen.

Damit die gravierten Tonwerte den durch die Bildsignalwerte bestimmten Tonwerten entsprechen, muß das Graviersteuersignal kalibriert werden. Dazu wird vor der eigentlichen Gravur ein sogenannte Probegravur durchgeführt, bei dem Probenäpfchen für vorgegebene Tonwerte in den Druckzylinder graviert werden.

Nach der Probegravur wird eine Meßvorrichtung auf den gravierten Probenäpfchen positioniert und deren Geometriewerte wie beispielsweise die Querdiagonalen und Längsdiagonalen ausgemessen.

Die gemessenen Geometriewerte der Probenäpfchen werden dann mit den vorgegebenen Geometriewerten verglichen. Aus dem Vergleich werden Einstellwerte gewonnen, mit denen das Graviersteuersignal derart kalibriert wird, daß die Geometriewerte der bei der späteren Gravur erzeugten Näpfchen mit den für eine tonwertrichtige Wiedergabe erforderlichen Geometriewerten übereinstimmen.

Aus der PCT-Patentanmeldung, Aktenzeichen PCT/DE 98/01441, ist es bereits bekannt, zum Ermitteln der Geometriewerte von gravierten Probenäpfchen eine Videokamera mit einer Bildauswertestufe zu verwenden, mit der die Geometriewerte in einem mit der Videokamera aufgenommen Videobild der Probenäpfchen ausgemessen werden.

Voraussetzung für ein genaues Ausmessen ist, daß die Probenäpfchen nach einer manuellen oder automatischen Positionierung der Videokamera bei optimaler Bildauflösung vollständig in den von der Videokamera aufgenommenen Bildausschnitt fallen. Diese Bedingung ist in der Praxis nicht immer erfüllt, insbesondere nach einem Wechsel des Gravierstichels, und Fehlmessungen sind die Folge.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Verfahren zur Erzeugung und Auswertung einer Probegravur in einer elektronischen Graviermaschine zur Gravur von Druckzylindern für den Tiefdruck bezüglich der Positionierung einer Meßvorrichtung, insbesondere einer Videokamera, derart zu verbessern, daß ein automatisches Ausmessen der bei einer Probegravur erzeugten Probenäpfchen mit hoher Genauigkeit gewährleistet ist.

Diese Aufgabe wird durch die Merkmale des Anspruchs 1 gelöst. Vorteilhafte Ausgestaltungen und Weiterbildungen sind in den Unteransprüchen angegeben.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand der Fig. 1 bis 13 näher erläutert.

Es zeigen:

Fig. 1 eine elektronische Graviermaschine zur Gravur von Druckformen mit einem ersten Ausführungsbeispiel für die Anordnung einer Meßvorrichtung zum Ausmessen von gravierten Probenäpfchen in einer prinzipiellen Darstellung,

Fig. 2 ein Videobild von gravierten Probenäpfchen vor Korrektur von Positionsfehlern einer Videokamera,

Fig. 3 die Ausbildung eines streifenförmigen Meßfeldes,

Fig. 4 die Ausbildung eines quadratischen Meßfeldes,

5 Fig. 5 eine grafische Darstellung zur automatischen Ermittlung einer Meßstrecke innerhalb eines Meßfeldes,

Fig. 6 eine grafische Darstellung zur Messung der Positionsfehler eines Probenäpfchens in einer Koordinatenrichtung,

10

Fig. 7 eine grafische Darstellung zur Messung der Positionsfehler eines Probenäpfchens in der anderen Koordinatenrichtung,

15 Fig. 8 ein Videobild von gravierten Probenäpfchen nach Korrektur von Positionsfehlern einer Videokamera,

Fig. 9 eine grafische Darstellung zur Messung eines Durchstichs,

Fig. 10 eine grafische Darstellung zur Messung einer Stegbreite,

20

Fig. 11 eine elektronische Graviermaschine zur Gravur von Druckformen mit einem zweiten Ausführungsbeispiel für die Anordnung einer Meßvorrichtung zum Ausmessen von gravierten Probenäpfchen in einer prinzipiellen Darstellung,

25

Fig. 12 den Verfahrensablauf bei einer Graviermaschine und

Fig. 13 den Verfahrensablauf bei einer im Twin-Betrieb arbeitenden Graviermaschine.

30

Fig. 1 zeigt eine elektronische Graviermaschine zur Gravur von Druckformen für den Tiefdruck mit einem ersten Ausführungsbeispiel für eine Meßvorrichtung zum Ausmessen von bei einer Probegravur erzeugten Probenäpfchen in einer prinzipi-

ellen Darstellung. Die Graviermaschine ist beispielsweise ein HelioKlischograph® der Firma Hell Gravure Systems GmbH, Kiel, DE.

Ein Druckzylinder (1) wird von einem Zylinderantrieb (2) rotatorisch angetrieben.

5 Die Gravur auf dem Druckzylinder (1) erfolgt mittels eines Gravierorgans (3) mit einem Gravierstichel (4) als Schneidwerkzeug. Das Gravierorgan (3) befindet sich auf einem Gravierwagen (5), der mittels einer Spindel (6) von einem Gravierwagenantrieb (7) in Achsrichtung des Druckzylinders (1) bewegbar ist.

10 Der Gravierstichel (4) schneidet gravierlinienweise eine Folge von in einem Gravurraster angeordneten Näpfchen in die Mantelfläche des rotierenden Druckzylinders (1), während sich der Gravierwagen (5) mit dem Gravierorgan (3) in Achsrichtung an dem Druckzylinder (1) entlang bewegt.

15 Der Gravierstichel (4) wird durch ein Graviersteuersignal (GS) gesteuert. Das Graviersteuersignal (GS) wird in einem Gravierverstärker (8) durch Überlagerung eines periodischen Rastersignals (R) mit Bildsignalwerten (B) gebildet, welche die Tonwerte der zu gravierenden Näpfchen zwischen "Licht" und "Tiefe" repräsentieren. Während das periodische Raster signal (R) eine vibrierende Hubbewegung
20 des Gravierstichels (4) zur Erzeugung des Gravurrasters bewirkt, bestimmen die Bildsignalwerte (B) entsprechend den zu gravierenden Tonwerten die Geometrie-
werte der gravierten Näpfchen.

Die analogen Bildsignalwerte (B) werden in einem D/A-Wandler (9) aus Gravur-
25 daten (GD) gewonnen, die in einem Gravurdatenspeicher (10) abgelegt sind und aus diesem gravierlinienweise ausgelesen und dem D/A-Wandler (9) zugeführt werden. Jedem Gravierort im Gravurraster ist ein Gravurdatum (GD) von mindestens einem Byte zugeordnet, welches als Gravierinformation den zu gravierenden Tonwert zwischen "Licht" und "Tiefe" enthält.

30

Der Mantelfläche des Druckzylinders (1) ist ein Gravierkoordinatensystem zugeordnet, dessen Abszissenachse in Achsrichtung des Druckzylinders (1) (Vorschubrichtung des Gravierorgans) und dessen Ordinatenachse in Umfangsrichtung des

Druckzylinders (1) (Richtung der Gravierlinien) orientiert sind. Die Gravierkoordinaten x_G und y_G des Gravierkoordinatensystems definieren die Gravierorte für die Näpfchen auf dem Druckzylinder (1). Der Gravierwagenantrieb (7) erzeugt die Gravierkoordinaten x_G , welche die axialen Positionen der Gravierlinien auf dem Druckzylinder (1) bestimmen. Ein mit dem Zylinderantrieb (2) mechanisch gekoppelter Positionsgeber (11) erzeugt die entsprechenden Gravierkoordinaten y_G , welche die relativen Umfangspositionen des rotierenden Druckzylinders (1) gegenüber dem Gravierstichel (4) angeben. Die Gravierkoordinaten x_G und y_G der Gravierorte werden über Leitungen (12, 13) einem Steuerwerk (14) zugeführt.

Das Steuerwerk (14) steuert die Adressierung und das Auslesen der Gravurdaten (GD) aus dem Gravurdatenspeicher (10) in Abhängigkeit von den Gravierkoordinaten x_G und y_G der aktuellen Gravierorte über eine Leitung (15). Das Steuerwerk (14) erzeugt außerdem das Rastersignal (R) auf einer Leitung (16) mit der für die Erzeugung des Gravurrasters erforderlichen Frequenz. Zur axialen Positionierung des Gravierorgans (3) relativ zum Druckzylinder (1) und zur Steuerung der Vorschubbewegung des Gravierorgans (3) während der Gravur werden in dem Steuerwerk (14) entsprechende Steuerbefehle (S_1) auf einer Leitung (17) an den Gravierwagenantrieb (7) erzeugt. Weitere Steuerbefehle (S_2) auf einer Leitung (18) steuern den Zylinderantrieb (2).

Zur Gravur von Probenäpfchen (19) in einem für die spätere Gravur nicht genutzten Probegravurbereich (20) des Druckzylinders (1) auf nebeneinander liegenden Gravierlinien (21) weist die Graviermaschine einen Probegravurrechner (22) auf, der die erforderlichen Gravurdaten (GD*) an den D/A-Wandler (9) liefert.

Zum Ausmessen der Geometriewerte der bei der Probegravur erzeugten Probenäpfchen (19) sind in dem in Fig. 1 dargestellten ersten Ausführungsbeispiel ein in Achsrichtung des Druckzylinders (1) verschiebbarer Meßwagen (23) mit einer Videokamera (24) zur Aufnahme eines Videobildes der Probenäpfchen (19), eine über eine Leitung (25) mit der Videokamera (24) verbundene Bildauswertestufe

(26) zum Ausmessung der aufgenommenen Probenäpfchen (19) und ein Kontrollmonitor (27) zur Kontrolle des Videobildes vorhanden.

5 Die auszumessenden Geometriewerte der Probenäpfchen können beispielsweise die Querdiagonalen, die Längsdiagonalen, die Breiten der Durchstiche und die Stegbreiten sein.

10 Die Videoaufnahme der Probenäpfchen (19) kann bei stehendem Druckzylinder (1) oder bei einer entsprechenden Synchronisation während der Rotation des Druckzylinders (1) gemacht werden. Der Meßwagen (23) mit der Videokamera (24) ist mittels einer Spindel (28) und eines Meßwagenantrieb (29) axial auf die in dem Probegravurbereich (20) erzeugten Probenäpfchen (19) positionierbar. Der Meßwagenantrieb (29) wird durch Steuerbefehle (S_3) auf einer Leitung (30) von dem Steuerwerk (14) aus gesteuert.

15

Die in der Bildauswertestufe (26) anhand des Videobildes ausgemessenen Geometriewerte der Probenäpfchen (19) werden über eine Leitung (31) an den Probegravurrechner (22) übertragen. In dem Probegravurrechner (22) werden durch Vergleich der ausgemessenen Ist-Geometriewerte mit den vorgegebenen Soll-Geometriewerten Einstellwerte zur Kalibrierung des Gravierverstärker (8) gewonnen. Mit den Einstellwerten, die dem Gravierverstärker (8) über eine Leitung (32) zugeführt werden, wird dann das Graviersteuersignal (GS) im Gravierverstärker (8) derart kalibriert, daß die bei der späteren Gravur des Druckzylinders (1) tatsächlich erzeugten Näpfchen den für eine tonwertrichtige Gravur erforderlichen Näpfchen entsprechen.

25

Die Kalibrierung des Graviersteuersignals (GS) kann automatisch vor der Gravur oder online während der Gravur erfolgen. Die Kalibrierung kann aber auch manuell durchgeführt werden, indem der Probegravurrechner (22) die ermittelten Einstellwerte lediglich anzeigt, die dann manuell auf den Gravierverstärker (8) übertragen werden.

30

Die Erzeugung und Auswertung einer Probegravur läuft nach den folgenden Verfahrensschritten ab:

In einem Verfahrensschritt [A] wird zur Durchführung der Probegravur das Gravierorgan (3) mit dem Gravierwagen (5) manuell oder automatisch mittels des Gravierwagenantriebes (7) axial aus einer Nullposition auf eine Sollposition verschoben, auf der die erste Gravierlinie (21') innerhalb des für die Probegravur vorgesehenen Probegravurbereichs (20) graviert werden soll.

In einem Verfahrensschritt [B] ruft der Probegravurrechner (22) zur Gravur der Probenäpfchen (19) beispielsweise die Gravurdaten (GD*) für die Solltonwerte "Tiefe", "Licht" und für mindestens einen "Mittelton" zwischen "Licht" und "Tiefe" auf. Die aufgerufenen Gravurdaten (GD*) werden in das Graviersteuersignal (GS) für das Gravierorgan (3) umgesetzt. Das Gravierorgan (3) graviert ausgehend von der ersten Gravierlinie (21') auf nebeneinander liegenden Gravierlinien (21) jeweils mindestens ein Probenäpfchen (19) für "Licht", "Tiefe" und "Mittelton". Vorzugsweise werden auf jeder Gravierlinie (21, 21') innerhalb der Ausdehnung des Probegravurbereichs (20) in Umfangsrichtung mehrere Probenäpfchen (19) desselben Tonwertes graviert.

In einem Verfahrensschritt [C] wird die Videokamera (24) mit dem Meßwagen (23) zum Ausmessen der Geometriewerte der gravierten Probenäpfchen (19) manuell oder automatisch mittels des Meßwagenantriebs (29) aus einer Nullposition auf eine vorgegebene Meßposition verschoben, die der Sollposition derjenigen Gravierlinie (21) entspricht, deren Probenäpfchen (19) ausgemessen werden sollen, beispielsweise auf die Sollposition der ersten Gravierlinie (21').

Die Videokamera (24) möge derart justiert sein, daß bei Übereinstimmung von Meßposition und Sollposition einer Gravierlinie (21) die auszumessenden Probenäpfchen (19) dieser Gravierlinie auf einen Bezugsort in der Mitte des Videobil-des liegen, beispielsweise auf der Ordinatenachse eines Meßkoordinatensystems mit dem Koordinatenursprung in der Bildmitte. Dadurch ist sichergestellt ist, daß

die Probenäpfchen (19) bei optimaler Bildauflösung voll von der Videokamera (24) erfaßt werden, um eine hohe Meßgenauigkeit zu erzielen.

In der Praxis muß aber gelegentlich der Gravierstichel (4) gewechselt werden. Ohne aufwendige Nachjustierung kann beim Gravierstichelwechsel die ursprünglichen Gravierstichelposition verloren gehen, und die Probenäpfchen (19) werden auf Gravierorten graviert, die von den durch die Gravierkoordinatenwerte x_G und y_G definierten Sollgravierorten abweichen. In diesem Fall werden die Probenäpfchen (19) auf Gravierlinien (21, 21') graviert, deren axialen Istpositionen gegenüber den vorgegebenen axialen Sollpositionen versetzt sind. Beim Verschieben der Videokamera (24) auf eine vorgegebene Meßposition, die mit einer vorgegebenen Sollposition einer Gravierlinie (21, 21') übereinstimmt, treten daher im Videobild positive und negative Positionsfehler Δx_M und Δy_M der auf den versetzten Gravierlinien (21, 21') gravierten Probenäpfchen (19) gegenüber dem Meßkoordinatensystems auf. Aufgrund dieser Positionsfehler Δx_M und Δy_M kann es daher vorkommen, daß die Probenäpfchen (19) bei optimaler Bildauflösung nicht voll im Videobild liegen, und Ungenauigkeiten bei der Ausmessung der Geometriewerte der Probenäpfchen sind die Folge.

Zur Verbesserung der Meßgenauigkeit wird daher vorgeschlagen, eines der gravierten Probenäpfchen (19) auszuwählen, die Positionsfehler Δx_M und Δy_M des ausgewählten Probenäpfchens in einem Verfahrensschritt [D] als koordinatenmäßige Abstände eines Meßortes des Probenäpfchens zu einem Bezugsort im Videobild, beispielsweise zu dem Koordinatenursprung des Meßkoordinatensystems, zu messen und vor Messung der Geometriewerte mindestens des ausgewählten Probenäpfchens die ermittelten Positionsfehler Δx_M und Δy_M in einem Verfahrensschritt [E] durch Verschieben der Videokamera (24) auf eine neue Meßposition und/oder durch Verdrehen des Druckzylinders (1) derart zu korrigieren, daß der Meßort des ausgewählten Probenäpfchens (19') in dem Bezugsort des Videobildes liegt.

In dem Verfahrensschritt [D] werden daher zunächst die bei der Positionierung der Videokamera (24) auf eine vorgegebene Meßposition entstandenen Positionsfehler Δx_M und Δy_M des Meßortes des ausgewählten Probenäpfchens (19') gegenüber dem Koordinatenursprung des Meßkoordinatensystems in der Bildauswertestufe
5 (26) anhand des aufgenommenen Videobildes ausgemessen.

Als Probenäpfchen (19'), dessen Meßort in den Koordinatenursprung des Meßkoordinatensystems verschoben werden soll, wird beispielsweise ein Probenäpfchen (19), das einen "Mittelton" (M) repräsentiert, oder aber auch ein anderes Probenäpfchen (19) ausgewählt. Als Meßort des ausgewählten Probenäpfchens (19') wird, je nach dem welche Geometriewerte festgestellt werden sollen, der Mittelpunkt der Näpfchenfläche, der Mittelpunkt Querdiagonalen oder Längsdiagonalen des Probenäpfchens oder aber der Mittelpunkt eines zu messenden Steges oder Durchstichs festgelegt. Die Messung der Positionsfehler Δx_M
10 und Δy_M des ausgewählten Probenäpfchens im Videobild wird anhand der Fig. 2 erläutert.

Fig. 2 zeigt ein aufgenommenes Videobild (35) der gravierten Probenäpfchen (19) mit dem aus horizontalen und vertikalen Rasterlinien bestehende orthogonalen Gravurraster, wobei die vertikalen Rasterlinien die Gravierlinien (21) sind. Auf drei
20 nebeneinander liegenden Gravierlinien (21) sind beispielsweise gravierten Probenäpfchen (19) für "Licht" (L), "Tiefe" (T) und "Mittelton" (M) dargestellt. Die Schwerpunkte der Probenäpfchen (19) liegen auf den Schnittpunkten der Rasterlinien des Gravurrasters.

Das Videobild (35) besteht aus einer Vielzahl von Pixeln (36), deren Lage im Videobild (35) durch die Bildkoordinaten x_V und y_V eines dem Videobild (35) zugeordneten Bildkoordinatensystems (37) definiert sind. Die Koordinatenachsen des Bildkoordinatensystems (37) sind in Längs- und Querausdehnung des Videobildes (35)
30 ausgerichtet, und der Koordinatenursprung (38) liegt in einem Eckpunkt des Videobildes (35). Die Koordinatenachsen des Meßkoordinatensystems (40) sind parallel zu den Koordinatenachsen des Bildkoordinatensystems (37) ausgerichtet. Der

Koordinatenursprung (39) des Meßkoordinatensystems (40), der im Mittelpunkt des Videobildes (35) liegt, hat im Bildkoordinatensystems (37) die Bildkoordinaten x_{VM} und y_{VM} . Damit ergibt sich folgender koordinatenmäßige Zusammenhang:

5 $x_M = x_V - x_{VM}$

$$y_M = y_V - y_{VM}$$

Es wird beispielsweise das Probenäpfchen (19') mit dem Mittelpunkt der Näpfchenfläche als Meßort (41) ausgewählt, der im Bildkoordinatensystems (37) die
10 Bildkoordinaten x_{VB} und y_{VB} hat. Damit ergeben sich die Positionsfehler Δx_M und Δy_M des ausgewählten Probenäpfchens (19') im Meßkoordinatensystem (40) zu:

$$\Delta x_M = x_{VB} - x_{VM}$$

$$\Delta y_M = y_{VB} - y_{VM}$$

15

Jedem Pixel (36) ist ein den jeweiligen Grauwert kennzeichnendes Videodatum (VD) von beispielsweise 8 Bit zugeordnet, so daß zwischen "Schwarz" (VD = 0) und "Weiß" (VD = 255) insgesamt 254 Grauwerte unterschieden werden können. Die Grauwerte können durch Filterung oder mittels Schwellen derart auf zwei
20 Werte reduziert werden, daß beispielsweise denjenigen Pixeln, die auf die Mantelfläche des Druckzylinders (1) fallen, das Videodatum VD = 0 und denjenigen Pixeln, die auf die Näpfchenflächen der Probenäpfchens (19) fallen, das Videodatum VD = 1 zugeordnet ist. Dabei ist die Kontur (Dichtesprung) einer Näpfchenfläche durch den Übergang des Videodatums von "0" auf "1" oder von "1" auf "0" ge-
25 kennzeichnet.

Zur automatischen Ermittlung der Bildkoordinatenwerte x_{VB} und y_{VB} des Meßortes (41) des ausgewählten Probenäpfchens (19') im Bildkoordinatensystem (37) wird ein beispielsweise steifenförmig ausgebildetes Meßfeld (42) definiert, das über das
30 Videobild (35) verschiebbar ist und mit einer beliebigen Orientierung im Bildkoordinatensystem (37) ausgerichtet werden kann.

Das Meßfeld (42) besteht aus mindestens einer Meßzeile (43), vorzugsweise aus mehreren parallel zueinander verlaufenden Meßzeilen (43), und jede Meßzeile (43) umfaßt eine Anzahl von Pixeln (36), deren Lage im Bildkoordinatensystem (37) jeweils durch ein Bildkoordinatenpaar x_{VMP} und y_{VMP} definiert ist, so daß auch
5 für jedes Pixel (36) innerhalb der Meßzeilen (43) die Lage im Bildkoordinatensystem (37) festgestellt werden kann. Die Längsausdehnung des Meßfeldes (42) beträgt mindestens gleich dem Abstand zweier Gravierlinien (21). Die Abstände der Pixel (36) voneinander repräsentieren jeweils ein Längeninkrement. Durch Zählen der Pixel (36) innerhalb einer Meßstrecke (44) kann somit die Länge der
10 Meßstrecke (44) als Vielfaches des Längeninkrements gemessen werden.

Fig. 3 zeigt die Ausbildung eines streifenförmigen Meßfeldes (42), das beispielsweise aus einer Meßzeilen (43) mit vierzehn Pixeln (36) besteht.

15 Fig. 4 zeigt die Ausbildung eines quadratischen Meßfeldes (42), das beispielsweise aus 6 Meßzeilen (43) mit jeweils 6 Pixeln (36) in jeder Meßzeile (43) besteht.

Wie bereits erläutert, bilden die Ränder der Näpfchenfläche eines Probenäpfchens (19) im aufgenommenen Videobild (35) eine Kontur (45). Die Meßstrecke (44),
20 beispielsweise zur Messung der maximalen Querdiagonalen oder der maximalen Längsdiagonalen des Probenäpfchens (19), ergibt sich somit aus dem jeweiligen Abstand der entsprechender Konturen (45) voneinander.

Die Endpixel (36', 36'') der Meßstrecke (44) werden in vorteilhafter Weise mit Hilfe
25 des Meßfeldes (42) selbst durch eine automatische Erkennung von zwei benachbarten Konturen (45) ermittelt, indem jeweils die Videodaten (VD) von zwei aufeinander folgenden Pixeln (36) der Meßzeile (43) auf eine Änderung der Videodaten (VD) hin untersucht werden.

30 Fig. 5 zeigt das Meßband (42) mit einer Meßzeile (43) und zwei voneinander beabstandete Konturen (45). Dargestellt sind außerdem die den einzelnen Pixeln (36) zugeordneten Videodaten (VD), wobei die Konturen (45) durch den Übergang "0" auf "1" und "1" auf "0" gekennzeichnet sind. Durch eine automatische Kontu-

renerkennung werden die entsprechenden Endpixel (36', 36'') der Meßstrecke (44) ermittelt, die im gezeigten Fall aus 9 Pixeln (36) besteht.

Fig. 6 zeigt die Messung des Bildkoordinatenwertes x_{VB} des Meßortes (41) des
5 ausgewählten Probenäpfchens (19') mit dem streifenförmigen Meßfeld (42), das
aus einer Meßzeile (43) besteht. In dem dargestellten Beispiel ist der Meßort (41)
der Mittelpunkt der Näpfchenfläche des ausgewählten Probenäpfchens (19'). Das
Meßfeld (42) wird mit seiner Längsausdehnung in Richtung der Abzisse des Bild-
koordinatensystems (37) ausgerichtet und auf das ausgewählte Probenäpfchen
10 (19') verschoben. Die Endpixel (36' 36'') der Meßstrecke (44) werden durch die
automatische Erkennung der Kontur (45) der Näpfchenfläche des ausgewählten
Probenäpfchens (19') ermittelt. Damit ist die Anzahl der Pixel (36) bekannt, die auf
die Meßstrecke (44) fallen und das mittlere Pixel (36) der Meßstrecke (44) reprä-
sentiert dann den Meßort (41) des ausgewählten Probenäpfchens (19'). Der Bild-
15 koordinatenwert x_{VB} des Meßortes (41) des ausgewählten Probenäpfchens (19')
im Bildkoordinatensystem (37) ergibt sich dann als Koordinatenwert des mittleren
Pixels der Meßstrecke (44).

Fig. 7 zeigt die entsprechende Messung des Bildkoordinatenwertes y_{VB} des Meß-
20 ortes (41) des ausgewählten Probenäpfchens (19') mit dem Meßfeld (42), das da-
zu mit seiner Längsausdehnung in Richtung der Ordinate des Bildkoordinatensy-
stems (37) ausgerichtet wird. In dem dargestellten Beispiel ist der Meßort (41)
wiederum der Mittelpunkt der Näpfchenfläche. Der Bildkoordinatenwert y_{VB} des
Meßortes (41) des ausgewählten Probenäpfchens (19') ergibt sich dann aus dem
25 festgestellten Koordinatenwert des mittleren Pixels (36) der Meßstrecke (44).

In vorteilhafter Weise wird das ausgewählte Probenäpfchen (19'), das einen defi-
nierten Tonwert repräsentiert, mit Hilfe eines aus einer Vielzahl von Meßzeilen (43)
bestehenden Meßfeldes (42) im Videobild (35) automatisch "gesucht". Dazu wird
30 die Näpfchenfläche des Probenäpfchens (19') entsprechend dem vorgegebenen
Tonwert als Anzahl Pixel (36) vorgegeben. Ein entsprechendes Meßfeld ist in Fig.
4 dargestellt. Die Größe des Meßfeldes (42) entspricht mindestens der Größe der

vorgegebenen Näpfchenfläche, so daß alle in die Näpfchenfläche fallenden Pixel (36) von dem Meßfeld (42) erfaßt werden können. Das Meßfeld (42) wird von Gravierort zu Gravierort der Probenäpfchen (19) über das Videobild (35) verschoben. In jedem Gravierort wird die Näpfchenfläche des betreffenden Probe-
5 näpfchens (19) mit Hilfe des Meßfeldes (42) gemessen, indem die in den einzelnen Meßzeilen (43) gezählten Pixel (36) aufaddiert und mit der Pixelanzahl der vorgegebenen Näpfchenfläche verglichen werden. Ein Probenäpfchen (19) ist dann als ausgewähltes Probenäpfchen (19') identifiziert, wenn die vorgegebene und die gemessene Näpfchenfläche übereinstimmt.

10

In einem Verfahrensschritt [E] werden die gemessenen Positionsfehler Δx_M und Δy_M durch Verschiebung des Meßwagens (23) und/oder durch Drehen des Druckzylinders (1) kompensiert. Die Kompensation kann manuell unter visueller Kontrolle des Videobildes auf dem Kontrollmotor (27) oder durch eine automatische
15 Steuerung von Zylinderantrieb (2) und/oder Gravierwagenantrieb (7) über das Steuerwerk (14) erfolgen. Dabei liefert die Bildauswertestufe (23) dann einen entsprechenden Steuerbefehl (S_4) über eine Leitung (33) an das Steuerwerk (14), wenn die Auswertung des Videobildes ergeben hat, daß der Meßort (41) des ausgewählten Probenäpfchens (19') mit dem Koordinatenursprung (38) des Meßkoordinatensystems (40) in Deckung ist, wodurch in vorteilhafter Weise eine genaue
20 Bestimmung der Geometriewerte der gravierten Probenäpfchen (19) gewährleistet ist.

Fig. 8 zeigt das Videobild (35) nach der Korrektur der Positionsfehler Δx_M und Δy_M .
25 Im Videobild (35) ist nunmehr der Meßort (41) des ausgewählten Probenäpfchens (19') mit dem Koordinatenursprung (38) des Meßkoordinatensystems (40) in Deckung.

In den meisten Fällen genügt es, lediglich den axialen Positionsfehler Δx_M durch
30 Verschieben des Meßwagens (23) zu kompensieren, da in Gravierlinienrichtung meistens mehrere Probenäpfchen (19) für einen Tonwert graviert werden und so-

mit mindestens ein Probenäpfchen (19) eines Tonwertes im Aufnahmebereich der Videokamera (24) liegt.

In einem Verfahrensschritt [F] erfolgt nach Kompensation der Positionsfehler Δx_M und Δy_M die Ermittlung der Geometriewerte der gravierten Probenäpfchen (19) durch eine automatische Auswertung des mit der Videokamera (24) aufgenommenen Videobildes (35) nach Fig. 8 in der Bildauswertestufe (26). Die Messung wird in vorteilhafter Weise mit Hilfe desselben Meßfeldes (42), das bereits zur Messung der Positionsfehler Δx_M und Δy_M verwendet wurde, durchgeführt.

Zur Messung der maximalen Querdiagonalen (d_{Qmax}), die der Meßstrecke (44) in Fig. 6 entspricht, oder einer beliebigen Querdiagonalen (d_Q) eines Probenäpfchens (19) wird das Meßfeld (42), wie bereits in Fig. 6 gezeigt, mit seiner Längsausdehnung in Richtung der Abzisse des Meßkoordinatensystems (40) ausgerichtet.

Zur Messung der maximalen Längsdiagonalen (d_{Lmax}), die der Meßstrecke in Fig. 7 entspricht, oder einer beliebigen Längsdiagonalen (d_L) eines Probenäpfchens (19) wird das Meßfeld (42), wie in Fig. 7 gezeigt, mit ihrer Längsausdehnung in Richtung der Ordinate des Meßkoordinatensystems (40) ausgerichtet.

Zur Messung des Durchstichs (d_{DS}), d.h. der Breite des Gravierkanals in Richtung der Abzisse des Meßkoordinatensystems (40), der zwei auf einer Gravierlinie (21) gravierten Probenäpfchen (19) verbindet, wird das Meßfeld (42) mit seiner Längsausdehnung wiederum in Richtung der Abzisse ausgerichtet. Die Messung des Durchstichs (d_{DS}) ist in Fig. 9 grafisch dargestellt.

Zur Messung der Stegbreite (d_{SB}), d.h. die Breite des Materials, das zwischen zwei auf benachbarten Gravierlinien (21, 21') gravierten tiefen Näpfchen stehengeblieben ist, wird das Meßfeld (42) in zweckmäßiger Weise derart gedreht, daß es mit

seiner Längsausdehnung annähernd senkrecht zum Verlauf des Steges ausgerichtet ist. Die Messung der Stegbreite (d_{SB}) ist in Fig. 10 grafisch dargestellt.

Fig. 11 zeigt eine elektronische Graviermaschine zur Gravur von Druckformen mit einem zweiten Ausführungsbeispiel für eine Meßvorrichtung zum Ausmessen von gravierten Probenäpfchen(19) in einer prinzipiellen Darstellung.

Bei diesem Ausführungsbeispiel ist die Videokamera (24) nicht wie in Fig. 1 dargestellt auf einem separaten Meßwagen (23), sondern auf dem Gravierwagen (7) neben dem Gravierorgan (3) mit einem baulich bedingten axialen Abstand B von dem Gravierstichel (4) des Gravierorgans (3) angeordnet. Das Videobild (35) der gravierten Probenäpfchen (19) wird beispielsweise über ein Lichtleitkabel aufgenommen, dessen Lichteintrittsfläche in einer senkrecht zur Achsrichtung und durch die Spitze des Gravierstichels (4) des Gravierorgans (3) verlaufenden Ebene angeordnet ist. Alternativ dazu kann das Videobild (35) der gravierten Probenäpfchen (19) auch direkt mit der Videokamera (24) aufgenommen werden. In diesem Fall wird die auf dem Gravierwagen (5) montierte Videokamera (24) mittels des Gravierwagenantriebes (7) nach der Gravur der Probenäpfchen (19) zunächst um den axialen Abstand B auf die vorgegebene Meßposition im Probegravurbereich (20) verschoben. Anschließend werden die Positionsfehler Δx_M und Δy_M gemessen und korrigiert sowie die gravierten Probenäpfchen (19) ausgemessen.

Fig. 12 zeigt zusammenfassend den Arbeitsablauf an einer Graviermaschine in schematischer Form, wobei angenommen wird, daß die Videokamera (24) neben dem Gravierorgan (3) auf dem Gravierwagen (5) gemäß dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 11 montiert ist.

a) Verschieben des Gravierorgans (3) mit dem Gravierwagen (5) auf eine vorgegebene axiale Sollposition (47) einer zu gravierenden Gravierlinie (21) und Gravur von Probenäpfchen (19) auf einer Gravierlinie (21) in einer axialen Istposition (48), die aufgrund eines axialen Positionsfehlers Δx von der Sollposition (47) abweicht, gemäß den Verfahrensschritten [A] und [B].

b) Positionieren der Videokamera (24) auf der vorgegebenen Meßposition (47), die mit der vorgegebenen Sollposition (47) der Gravierlinie (21) übereinstimmt, durch Verschieben des Gravierwagens (5) gemäß Verfahrensschritt [C].

5 c) Messung des Positionsfehlers Δx der Videokamera (24) in der vorgegebenen Meßposition (47) nach Verfahrensschritt [D].

d) Korrektur des Positionsfehlers Δx der Videokamera (24) durch Verschieben des Gravierwagens (5) in eine neue Meßposition (48) nach Verfahrensschritt [E] und

10

e) Ausmessen der gravierten Probenäpfchen (19), die auf der Gravierlinie (21) in der Istposition (48) graviert wurden, auf der neuen Meßposition (48) der Videokamera (24) nach Verfahrensschritt [F].

15

Das Verfahren kann vorzugsweise auch bei der Gravur von mehreren in Achsrichtung nebeneinander liegenden Graviersträngen auf einem Druckzylinder mit jeweils einem zugeordneten Gravierorgan und im sogenannten Twin-Betrieb der Graviermaschine eingesetzt werden.

20

Bei der Gravur von mehreren Graviersträngen auf einem Druckzylinder (1) mit jeweils einem zugeordneten Gravierorgan (3) muß für jedes Gravierorgan (3) ein separater Probegravur durchgeführt werden. Zum Ausmessen der Probegravuren möge die Graviermaschine mit dem verschiebbaren Meßwagen (23) mit der Videokamera (24) gemäß dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 1 ausgerüstet sein. Zum Ausmessen der einzelnen Probegravuren in jedem Gravierstrang wird die Videokamera (24) jeweils um die Breite eines Gravierstranges auf die einzelnen Meßpositionen axial verschoben. In diesem Fall werden die zuvor erläuterten Verfahrensschritte [A] bis [F] in jeder Meßposition durchgeführt. Selbstverständlich kann auch jedem Gravierorgan (3) eine Videokamera (24) gemäß dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 11 zugeordnet werden.

25

30

Beim sogenannten Twin-Betrieb einer Graviermaschine sind zwei Druckzylinder (1, 1*) mechanisch miteinander gekoppelt, die mit jeweils einem Gravierorgan (3, 3*)

graviert werden. Die Gravierorgane (3, 3*) sind mit einem festen Abstand zueinander auf dem gemeinsamen Gravierwagen (5) montiert, der sich axial an den beiden Druckzylindern (1, 1*) entlang bewegt. Mit jedem Gravierorgan (3, 3*) wird eine Probegravur auf dem betreffenden Druckzylinder (1, 1*) graviert. Zum

5 Ausmessen der Probegravuren möge die Graviermaschine neben jedem Gravierorgan (3, 3*) eine Videokamera (24, 24*) auf dem Gravierwagen (5) gemäß dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 11 aufweisen. In diesem Fall ergibt sich ein modifizierter Arbeitsablauf.

Fig. 13 zeigt den modifizierten Arbeitsablauf an einer im Twin-Betrieb arbeitenden
10 Graviermaschine in schematischer Form, wobei angenommen wird, daß jeweils eine Videokamera (24, 24*) neben dem Gravierorgan (3, 3*) auf dem gemeinsamen Gravierwagen (5) gemäß dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 11 montiert ist.

a) Verschieben der Gravierorgane (3, 3*) mit dem gemeinsamen Gravierwagen
15 (5) auf vorgegebene axiale Sollpositionen (47, 47*) von zu gravierenden Gravierlinien (21, 21*) und Gravur von Probenäpfchen (19, 19*) auf den Gravierlinien (21, 21*) in axialen Istpositionen (48, 48*), die aufgrund von axialen Positionsfehlern Δx und Δx^* von den Sollpositionen (47, 47*) abweichen, gemäß den Verfahrensschritten [A] und [B].

20 b) Positionieren der ersten Videokamera (24) auf einer vorgegebenen ersten Meßposition (47), die mit der vorgegebenen ersten Sollposition (47) einer Gravierlinie (21) übereinstimmt, durch Verschieben des gemeinsamen Gravierwagens (5) gemäß Verfahrensschritt [C].

25 c) Messung des Positionsfehlers Δx der ersten Videokamera (24) in der vorgegebenen ersten Meßposition (47) nach Verfahrensschritt [D].

30 d) Korrektur des gemessenen Positionsfehlers Δx der ersten Videokamera (24) durch Verschieben des gemeinsamen Gravierwagens (5) in eine neue erste Meßposition (48) nach Verfahrensschritt [E].

- e) Ausmessen der Geometriewerte der auf dem ersten Druckzylinder (1) gravierten Probenäpfchen (19), die auf der Gravierlinie (21) in der ersten Istposition (48) graviert wurden, auf der neuen ersten Meßposition (50) der ersten Videokamera (24) gemäß Verfahrensschritt [F].

5

- f) Messung des Positionsfehlers Δx^* der zweiten Videokamera (24*) in der momentanen Position des gemeinsamen Gravierwagens (5) nach Verfahrensschritt [D].

- 10 g) Berechnen eines neuen Positionsfehlers Δx^*_{neu} für die zweite Videokamera (24*).

- h) Korrektur des berechneten Positionsfehlers Δx^*_{neu} der zweiten Videokamera (24*) in eine neue zweite Meßposition (48*) durch Verschieben des gemeinsamen Gravierwagens (5) nach Verfahrensschritt [E] und

15

- i) Ausmessen der Geometriewerte der auf dem zweiten Druckzylinder (1*) gravierten Probenäpfchen (19), die auf der Gravierlinie (21*) in der zweiten Istposition (48*) graviert wurden, auf der neuen zweiten Meßposition (50*) der

20

zweiten Videokamera (24*) gemäß Verfahrensschritt [F].

Patentansprüche

1. Verfahren zur Erzeugung und Auswertung eines Probeschnitts in einer elektronischen Graviermaschine zur Gravur von Druckzylindern für den Tiefdruck,
5 bei dem
 - aus Gravurdaten (GD), welche zu gravierende Tonwerte zwischen "Licht" und "Tiefe" darstellen, und einem periodischen Rastersignal (R) zur Erzeugung eines Gravurrasters ein Graviersteuersignal (GS) zur Ansteuerung des Gravierstichels (4) eines Gravierorgans (3) gebildet wird,
 - 10 - der Gravierstichel (4) in den Druckzylinder (1) gravierlinienweise eine Folge von in dem Gravurraster angeordneten Näpfchen eingraviert, deren Geometriewerte die gravierten Tonwerte bestimmen,
 - vor der eigentlichen Gravur Probenäpfchen (19) für vorgegebene Tonwerte graviert werden,
 - 15 - ein Videobild (35) der Probenäpfchen (19) mittels einer Videokamera (24) aufgenommen wird,
 - die Geometriewerte von Probenäpfchen (19) im Videobild (35) ermittelt und mit den Geometriewerten der vorgegebenen Tonwerte verglichen werden und
 - 20 - das Graviersteuersignal (GS) in Abhängigkeit von dem Vergleichsergebnis derart kalibriert wird, daß die gravierten Tonwerte den vorgegebenen Tonwerten entsprechen, dadurch gekennzeichnet, daß
 - die Videokamera (24) auf einer vorgegebenen axialen Meßposition positioniert wird,
 - 25 - eines der gravierten Probenäpfchen (19') ausgewählt wird,
 - die Lageabweichung eines Meßortes (41) des ausgewählten Probenäpfchens (19') von einem Bezugsort (39) im Videobild (35) als Positionsfehler (Δx_M , Δy_M) festgestellt wird,
 - die festgestellten Positionsfehler (Δx_M , Δy_M) durch axiales Verschieben der
 - 30 Videokamera (24) in eine neue Meßposition und/oder durch Drehen des Druckzylinders (1) derart korrigiert werden, daß der Meßort (41) des ausgewählten Probenäpfchens (19') mindestens im Bereich des Bezugsortes (39) des Videobildes (35) liegt und

- anschließend die Geometriewerte mindestens des ausgewählten Probenäpfchens (19') ausgemessen werden.

5 2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein einen Mittelton zwischen "Licht" und "Tiefe" repräsentierendes Probenäpfchen (19') ausgewählt wird.

10 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Meßort (41) der Flächenmittelpunkt des ausgewählten Probenäpfchens (19') ist.

4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Meßort (41) der Mittelpunkt der Querdiagonalen oder der Längsdiagonalen des ausgewählten Probenäpfchens (19') ist.

15 5. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Meßort (41) der Mittelpunkt des Durchstichs oder des Steges des ausgewählten Probenäpfchens (19') ist.

20 6. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Bezugsort (39) zur Feststellung der Lageabweichung des ausgewählten Probenäpfchens (19') im Videobild (35) in der Bildmitte liegt.

25 7. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Bezugsort (39) zur Feststellung der Lageabweichung des ausgewählten Probenäpfchens (19') im Videobild (35) der Koordinatensprung eines Meßkoordinatensystems (40) im Videobild (35) ist.

30 8. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet**, daß

- das Videobild (35) in Pixel (36) unterteilt ist und
- die Lage der Pixel (36) im Videobild (35) durch Koordinaten (x_v , y_v) eines dem Videobild (35) zugeordneten Videokoordinatensystem (37) definiert ist.

9. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß

- das Videobild (35) in Pixel (36) unterteilt ist,
- ein über das Videobild (35) verschiebbares Meßfeld (42) erzeugt wird,
- das Meßfeld (42) mindestens eine Meßzeile (43) mit einer Anzahl von Pixeln (36) aufweist, deren Lage im Videobild (35) durch die Koordinaten (x_v , y_v) des Videokoordinatensystems (37) bestimmt wird und
- die Länge einer Meßstrecke (44) im Videobild (35) als Anzahl von Pixeln (36) der Meßzeile (43) ermittelt wird.

10. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Meßfeld (42) streifenförmig ausgebildet ist.

11. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Meßfeld (42) im Videobild (35) beliebig orientierbar ist.

12. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 11, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Meßstrecke (44) dem Abstand zweier zu einem Probenäpfchen (19) gehörender Konturen (45) zueinander entspricht.

13. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Konturen (45) eines Probenäpfchens (19) durch eine automatische Auswertung des Videobildes (35) erkannt werden.

14. Verfahren nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Konturen (45) eines Probenäpfchens (19) mittels mindestens einer Meßzeile (43) des Meßfeldes (42) erkannt werden.

15. Verfahren nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet**, daß

- jedem Pixel (36) des Videobildes (35) ein Videodatum (VD) zugeordnet ist, das kennzeichnet, ob das betreffende Pixel (36) Bestandteil eines Probenäpfchens (19) ist oder nicht,
- die Videodaten (VD) von jeweils zwei aufeinanderfolgender Pixel (36) der Meßzeile (43) des Meßfeldes (42) auf einen Änderung hin untersucht werden und
- eine festgestellte Änderung der Videodaten (VD) als Kontur (45) erkannt wird.

16. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß das ausgewählte Probenäpfchen (19') im Videobild (35) automatisch mit Hilfe des verschiebbaren Meßfeldes (42) erkannt wird.

17. Verfahren nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß

- die Größe der Näpfchenfläche des ausgewählten Probenäpfchens (19') vorgegeben wird,
- ein Meßfeld (42) definiert wird, dessen Größe mindestens der Näpfchenfläche des ausgewählten Probenäpfchens (19') entspricht,
- das Meßfeld (42) von Probenäpfchen zu Probenäpfchen über das Videobild (35) verschoben wird,
- in jeder Position des Meßfeldes (42) die Näpfchenfläche des jeweiligen Probenäpfchens (19) gemessen und mit der vorgegebenen Näpfchenfläche verglichen wird und
- bei mindestens näherungsweise Flächenübereinstimmung ein Probenäpfchen (19) als ausgewähltes Probenäpfchen (19') erkannt wird.

18. Verfahren nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, daß

- die Größe der Näpfchenfläche des ausgewählten Probenäpfchens (19') als Anzahl von Pixeln (36) vorgegeben wird,
- das Meßfeld (42) eine Vielzahl von parallel zueinander ausgerichteten Meßzeilen (43) aufweist,

- die Näpfchenfläche eines Probenäpfchens (19) durch Aufaddition der in die Näpfchenfläche fallenden Pixel (36) in den einzelnen Meßzeilen (43) ermittelt wird und
- beim Flächenvergleich die vorgegebene mit der gemessenen Anzahl von Pixeln (36) verglichen wird.

19. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß der Meßort (41) des ausgewählten Probenäpfchens (19') und seine Lage im Videobild (35) automatisch mit Hilfe des verschiebbaren Meßfeldes (42) festgestellt wird.

20. Verfahren nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß

- der Meßort (41) der Flächenmittelpunkt der ausgewählten Probenäpfchens (19') ist und
- die Querdiagonale oder die Längsdiagonale des ausgewählten Probenäpfchens (19') als Meßstrecke (44) mit dem Meßfeld (42) gemessen wird, wobei sich der Flächenmittelpunkt als halbe Querdiagonale oder Längsdiagonale ergibt.

21. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß

- zwei miteinander gekoppelte Druckzylinder (1, 1*) mit jeweils einem Gravierorgan (3, 3*) graviert werden,
- die Gravierorgane (3, 3*) auf einem gemeinsamen Gravierwagen (5) angeordnet sind,
- jedem Gravierorgan (3, 3*) eine Videokamera (24, 24*) zugeordnet ist
- die erste Videokamera (24) auf einer vorgegebenen ersten Meßposition (47), positioniert wird,
- der axiale Positionsfehler (Δx) der ersten Videokamera (24) in der vorgegebenen ersten Meßposition (47) gemessen wird,
- der gemessene axiale Positionsfehler (Δx) der ersten Videokamera (24) durch Verschieben des gemeinsamen Gravierwagens (5) in eine neue erste Meßposition (48) korrigiert wird,

- die Geometriewerte der auf dem ersten Druckzylinder (1) gravierten Probenäpfchen (19) auf der neuen ersten Meßposition (50) der ersten Videokamera (24) ausgemessen werden,
- der axiale Positionsfehler (Δx^*) der zweiten Videokamera (24*) in der momentanen Position des gemeinsamen Gravierwagens (5) ausgemessen wird,
- ein neuer axialer Positionsfehler (Δx^*_{neu}) für die zweite Videokamera (24*) berechnet wird,
- der berechnete axiale Positionsfehlers (Δx^*_{neu}) der zweiten Videokamera (24*) durch Verschieben des gemeinsamen Gravierwagens (5) in eine neue zweite Meßposition (48*) korrigiert wird und
- die Geometriewerte der auf dem zweiten Druckzylinder (1*) gravierten Probenäpfchen (19) auf der neuen ersten Meßposition (50) der ersten Videokamera (24) ausgemessen werden.

22. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 21, **dadurch gekennzeichnet**, daß bei der Probegravur Probenäpfchen (19) für die Tonwerte "Licht", "Tiefe" und mindestens einen "Mittelton" graviert werden.

23. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 22, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Probenäpfchen (19) für die Tonwerte "Licht", "Tiefe" und "Mittelton" jeweils auf benachbarten Gravierlinien (21) graviert werden.

24. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 23, **dadurch gekennzeichnet**, daß auf jeder Gravierlinie (21) mindestens ein Probenäpfchen (19) graviert wird.

25. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 24, **dadurch gekennzeichnet**, daß die auszumessenden Geometriewerte die Querdiagonalen, die Längsdiagonalen, die Durchstiche, die Stegbreiten oder die Näpfchenflächen der gravierten Probenäpfchen (19) sind.

26. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 25, **dadurch gekennzeichnet**, daß das streifenförmige Meßfeld (42) mit seiner Längsausdehnung zur Messung von Stegbreiten im Meßkoordinatensystem (40) quer, vorzugsweise senkrecht zum Verlauf des Steges, ausgerichtet wird.

5

27. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 26, **dadurch gekennzeichnet**, daß

- das Meßfeld (42) eine Anzahl von parallel zueinander angeordneten Meßzeilen (43) aufweist,
- die mit den einzelnen Meßzeilen (43) erzielten Meßergebnisse miteinander verglichen werden und
- zur Erhöhung der Meßsicherheit das Meßergebnis einer Meßzeile (43) nur bei Übereinstimmung der miteinander verglichenen Meßergebnisse weitergegeben wird.

10

15

28. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 27, **dadurch gekennzeichnet**, daß

- das Meßfeld (42) eine Anzahl von parallel zueinander angeordneten Meßzeilen (43) aufweist,
- die mit den einzelnen Meßzeilen (43) erzielten Meßergebnisse einer Extremwertauswahl unterzogen werden und
- nur das größte oder kleinste Meßergebnis weitergegeben wird.

20

29. Verfahren nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 28, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Meßfeld (42) sowohl zur Messung der Lageabweichung des ausgewählten Probenäpfchens (19') als auch zur Messung der Geometrie-
werte der Probenäpfchen (19) verwendet wird.

25

THIS PAGE BLANK (USPTO)

1/9

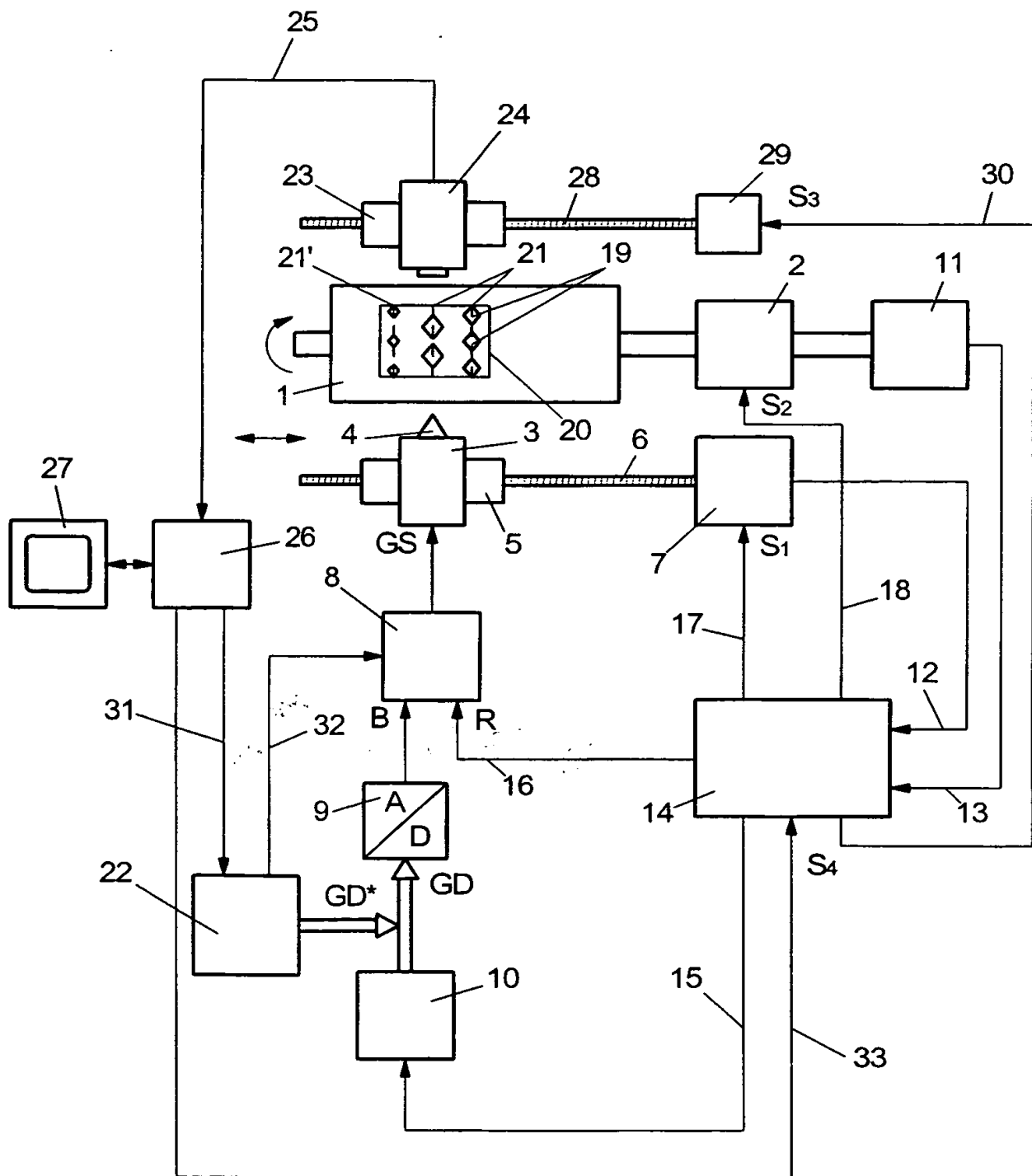


Fig. 1

THIS PAGE BLANK (USPTO)

2/9

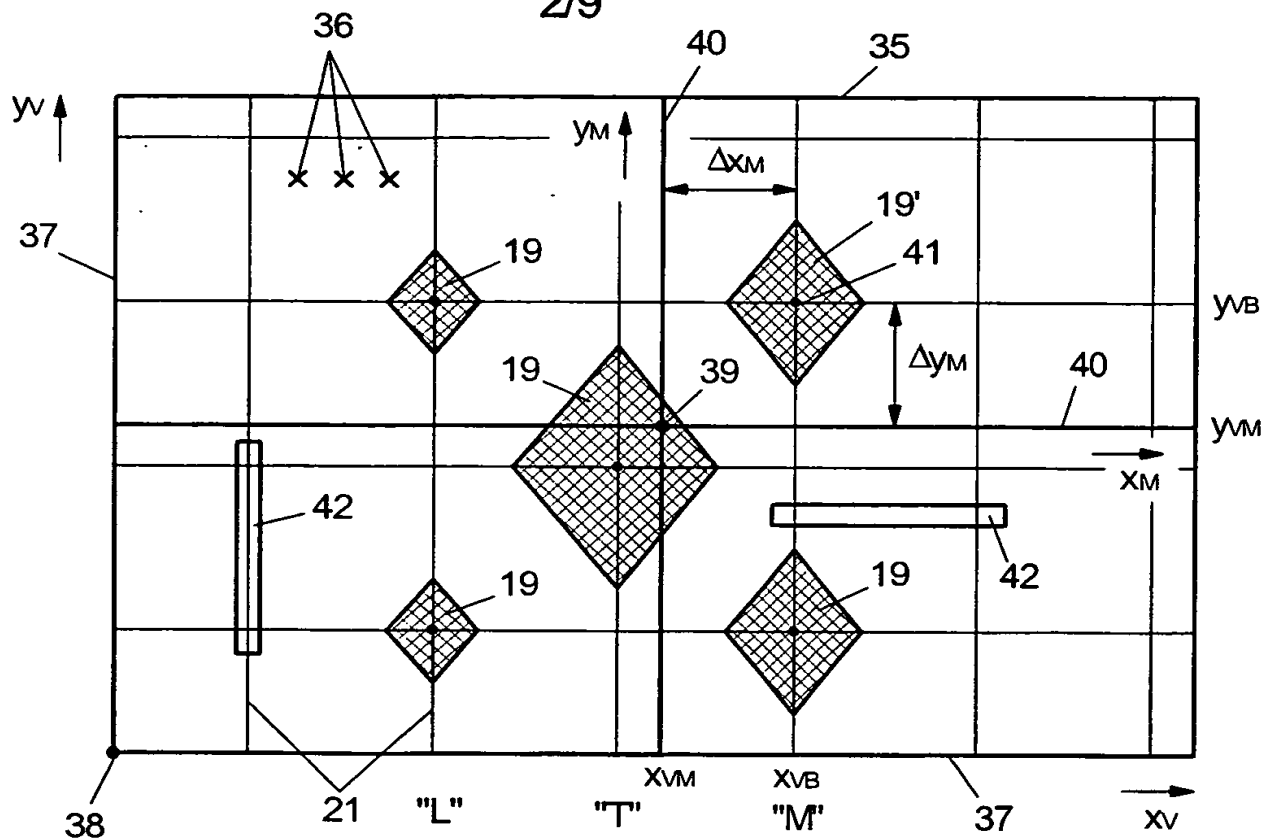


Fig. 2

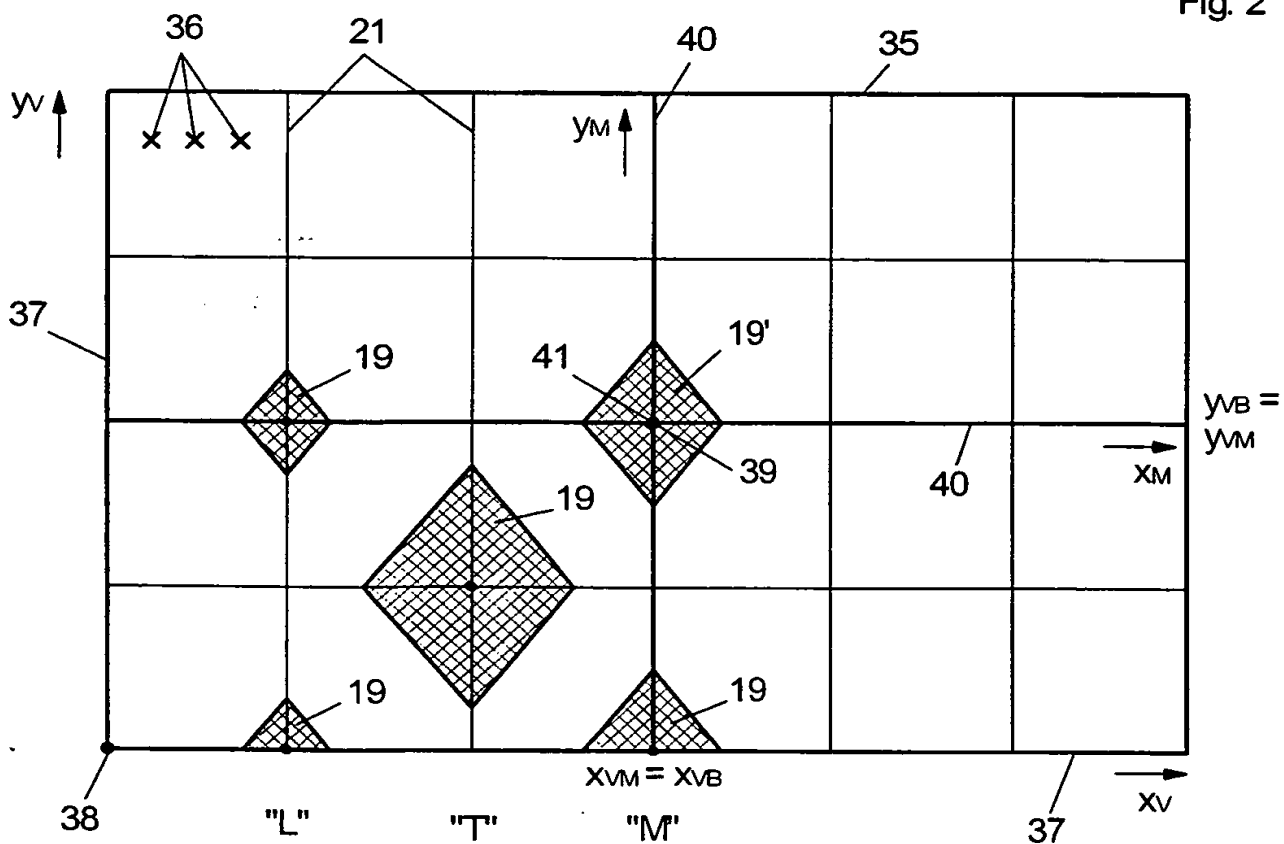


Fig. 8

THIS PAGE BLANK (USPTO)

3/9

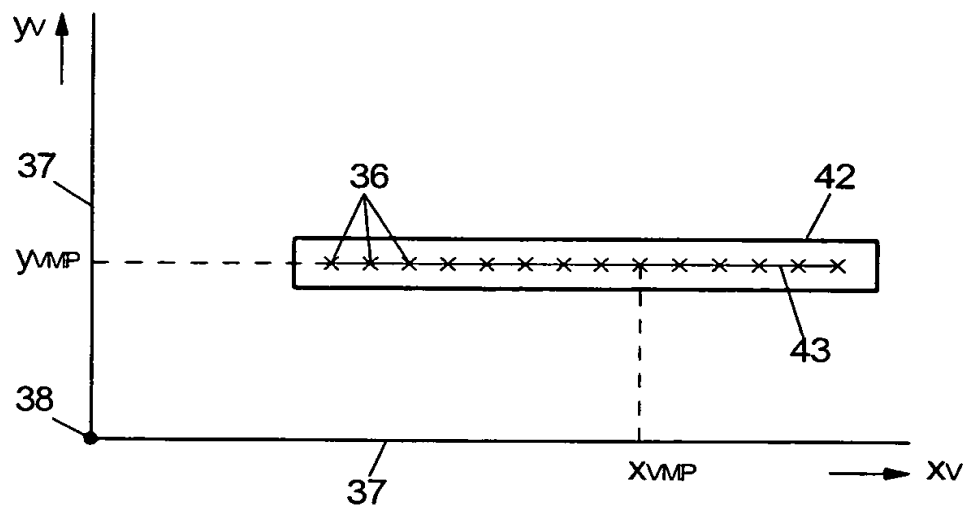


Fig. 3

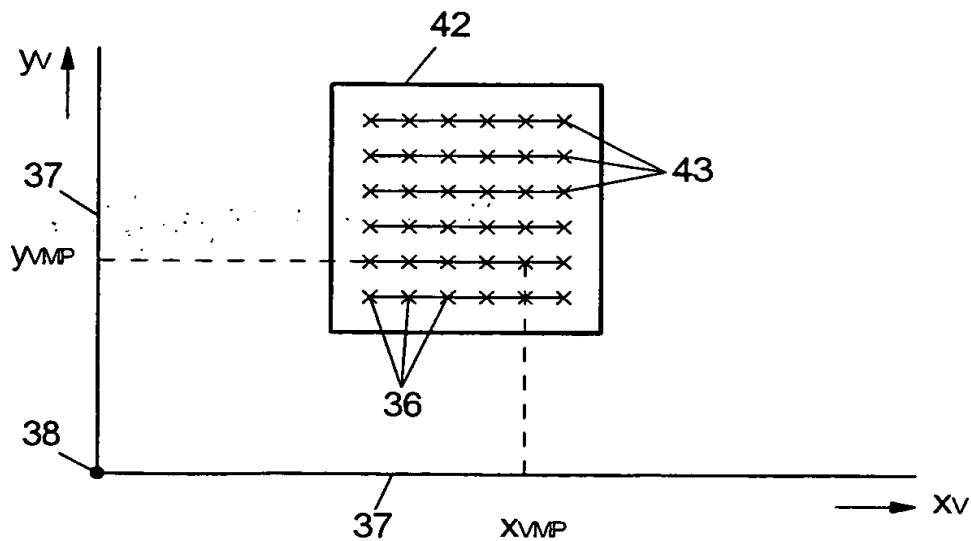
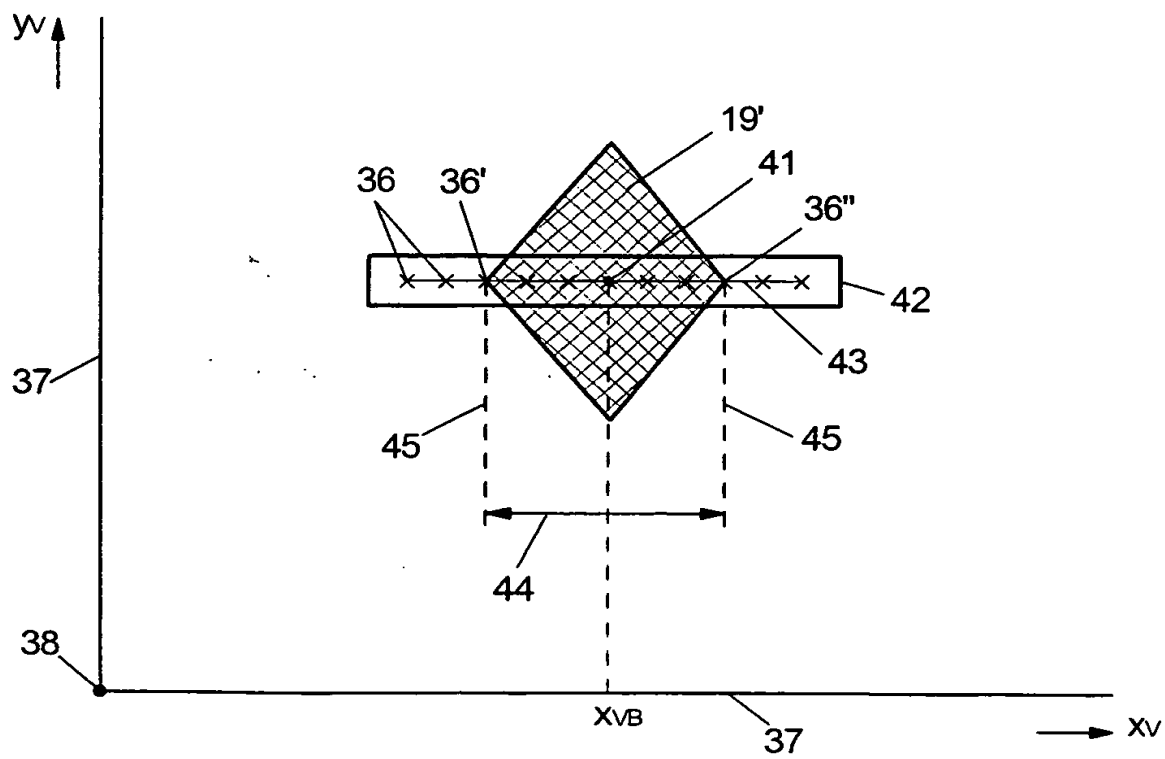
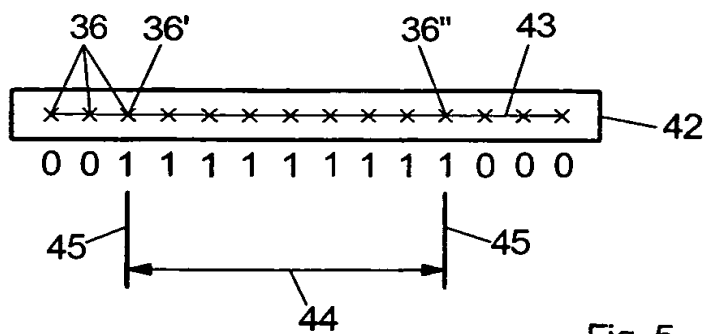


Fig. 4

THIS PAGE BLANK (USPTO)

4/9



THIS PAGE BLANK (USPTO)

5/9

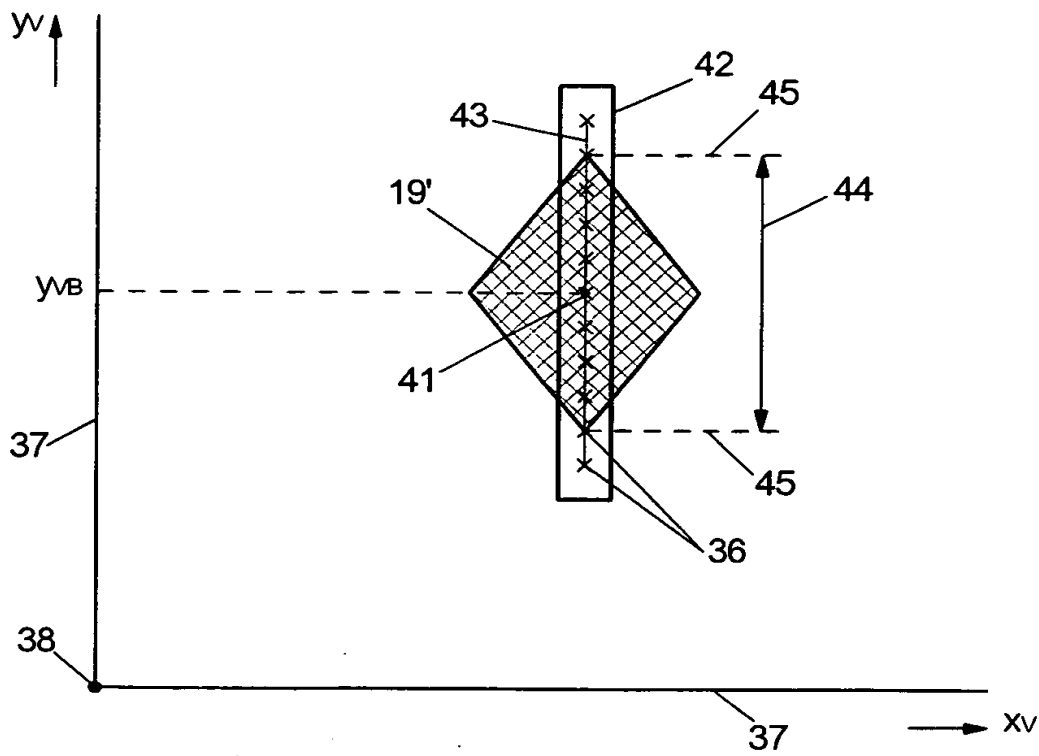


Fig. 7

THIS PAGE BLANK (USPTO)

6/9

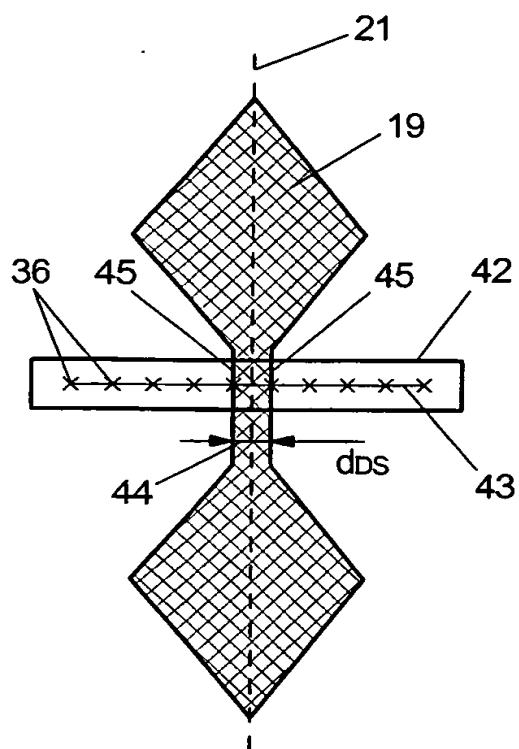


Fig. 9

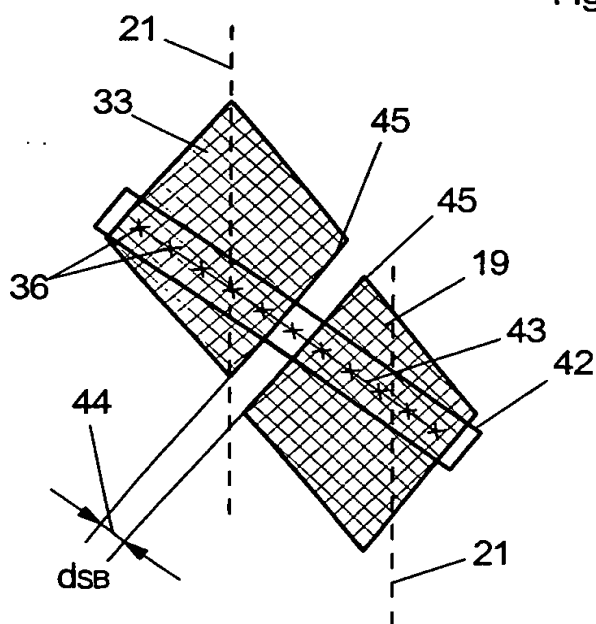


Fig. 10

THIS PAGE BLANK (USPTO)

7/9

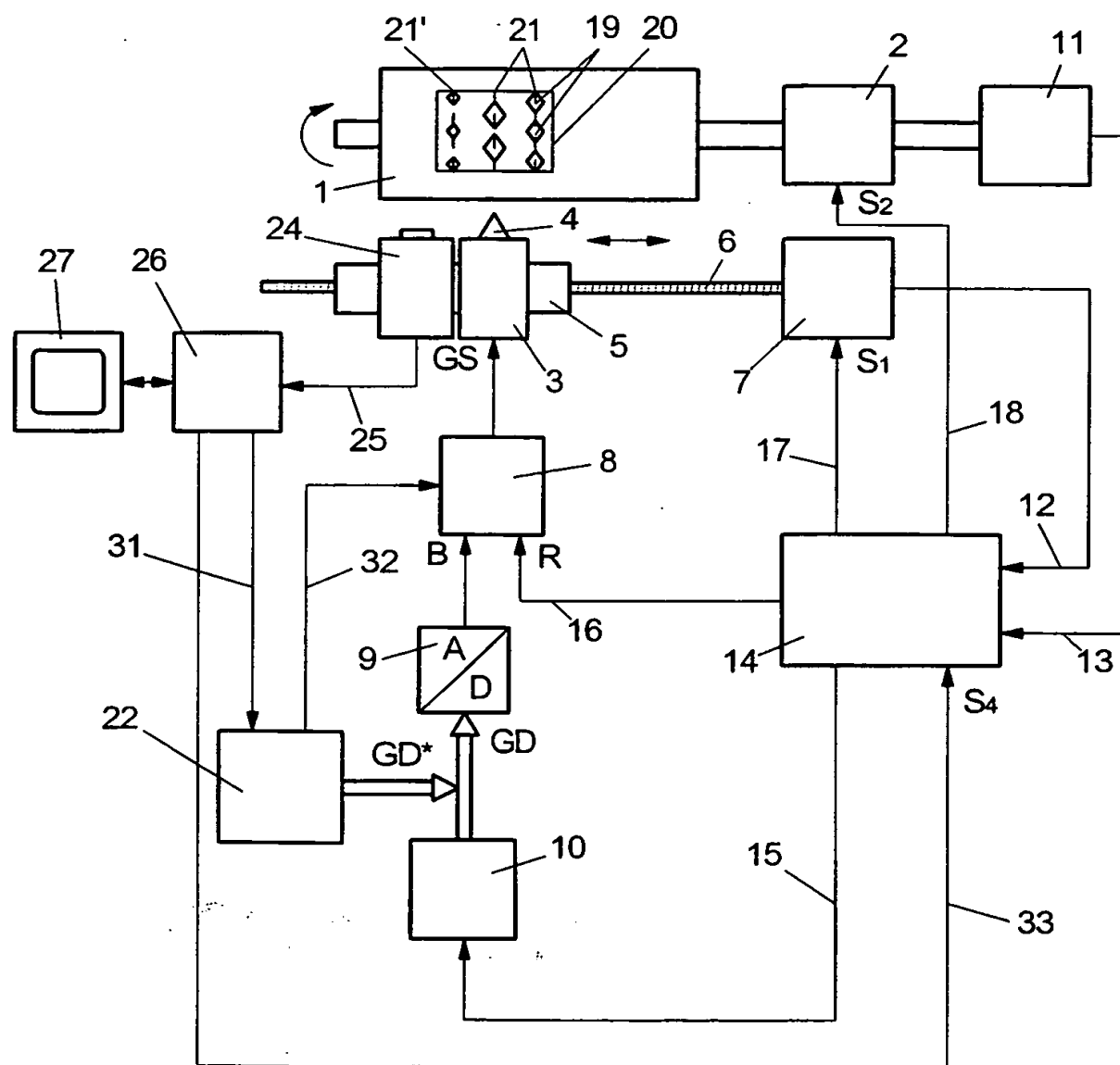


Fig. 11

THIS PAGE BLANK (USPTO)

8/9

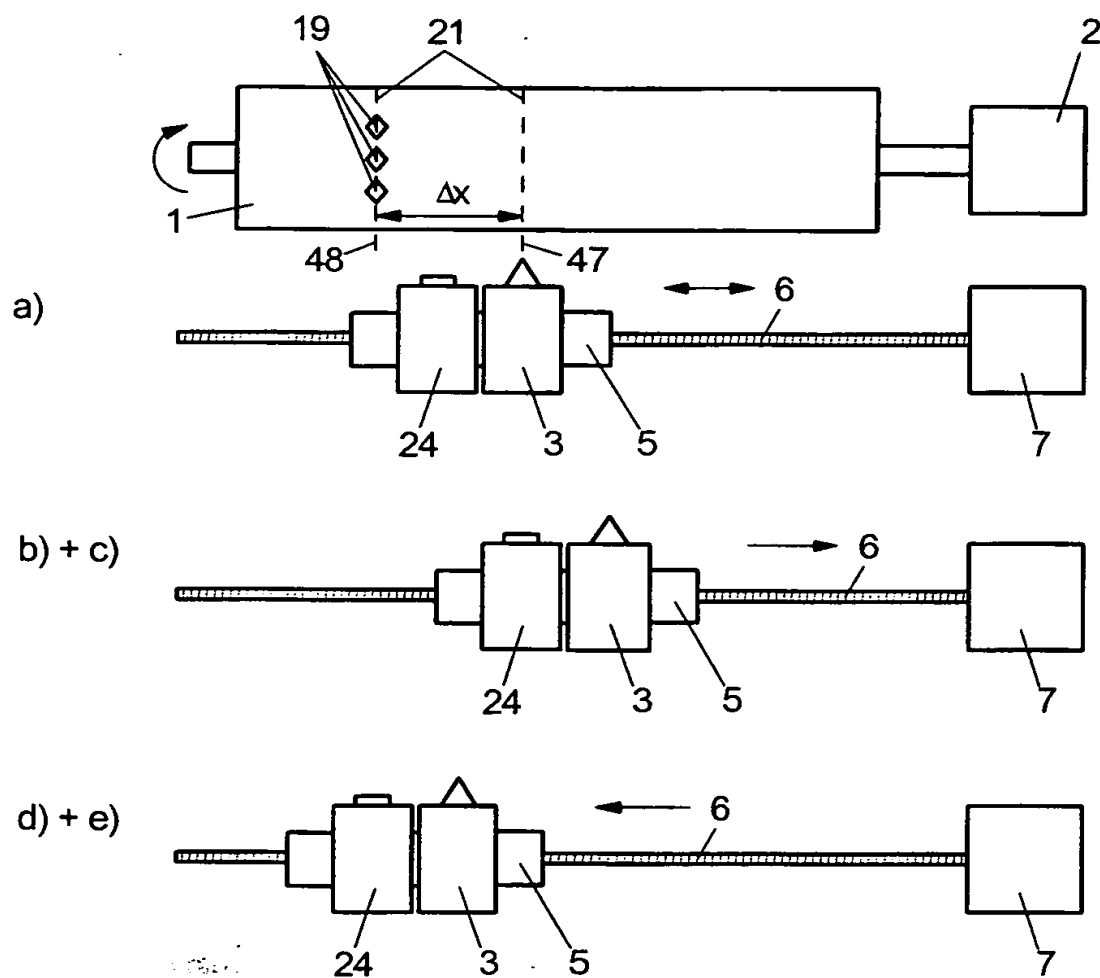


Fig. 12

THIS PAGE BLANK (USPTO)

9/9

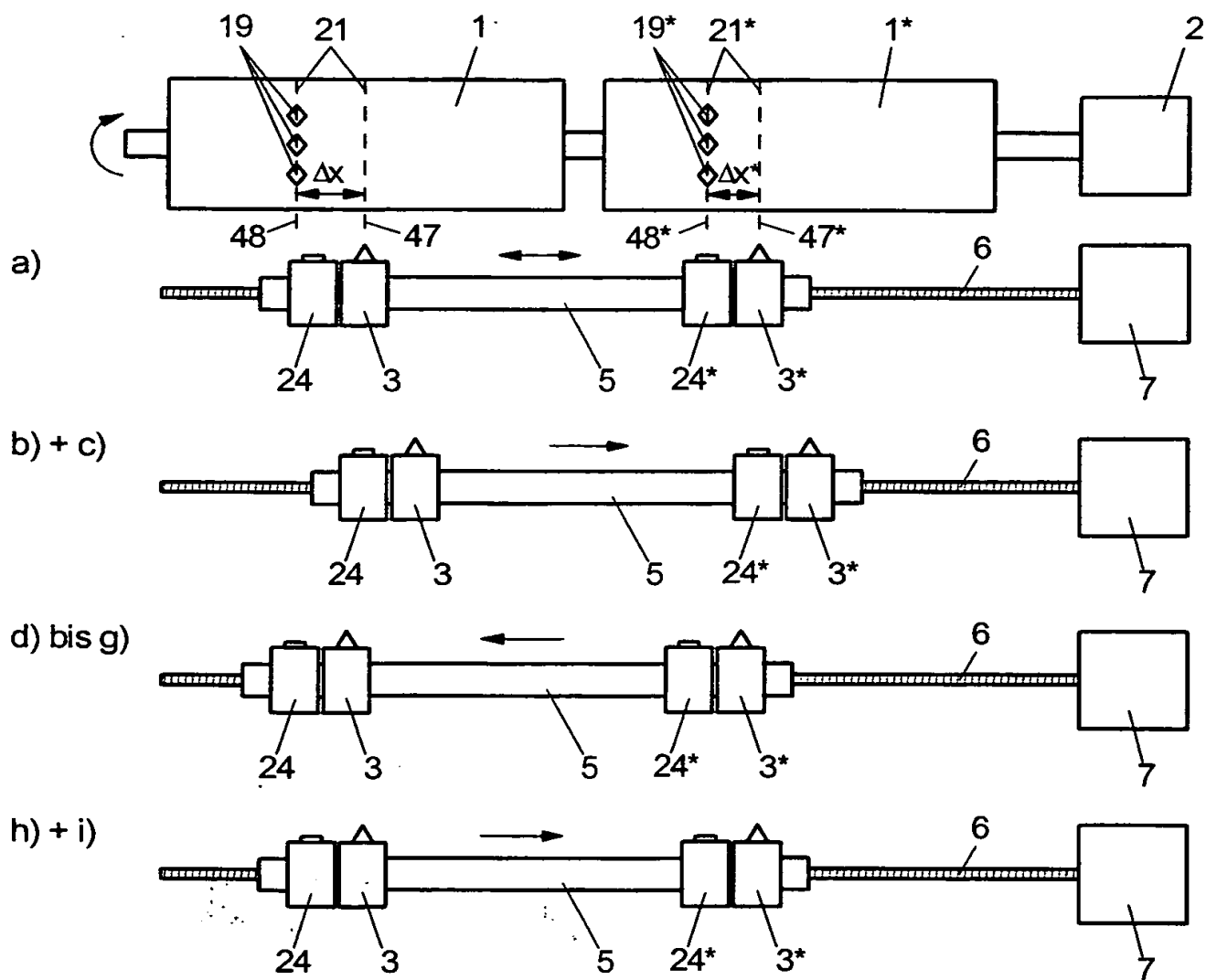


Fig. 13

THIS PAGE BLANK (USPTO)

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/DE 99/02175

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 H04N1/407 B41C1/045

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B41C H04N

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 94 19900 A (OHIO ELECTRONIC ENGRAVERS) 1 September 1994 (1994-09-01) page 11, line 17 -page 12, line 10 ----	1
A	WO 96 31349 A (OHIO ELECTRONIC ENGRAVERS) 10 October 1996 (1996-10-10) page 5, line 27 - line 36 ----	1
A	EP 0 595 324 A (DAINIPPON SCREEN MFG. CO.) 4 May 1994 (1994-05-04) ----	
A	WO 95 08443 A (OHIO ELECTRONIC ENGRAVERS) 30 March 1995 (1995-03-30) ----	
A	WO 96 26837 A (OHIO ELECTRONIC ENGRAVERS) 6 September 1996 (1996-09-06) ----- -/-	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

*** Special categories of cited documents :**

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

27 December 1999

Date of mailing of the international search report

12/01/2000

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

De Roeck, A

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Int'l Application No
PCT/DE 99/02175

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 96 33870 A (OHIO ELECTRONIC ENGRAVERS) 31 October 1996 (1996-10-31) -----	
A	DE 197 17 990 A (OHIO ELECTRONIC ENGRAVERS) 13 November 1997 (1997-11-13) -----	

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

information on patent family members

International Application No

PCT/DE 99/02175

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 9419900 A	01-09-1994	US 5424845 A	13-06-1995
		US 5438422 A	01-08-1995
		BR 9405739 A	19-12-1995
		CH 688472 A	15-10-1997
		CH 688471 A	15-10-1997
		CN 1118208 A	06-03-1996
		DE 4491078 T	09-05-1996
		JP 8507722 T	20-08-1995
		US 5440398 A	08-08-1995
		US 5825503 A	20-10-1998
		US 5617217 A	01-04-1997
		US 5737090 A	07-04-1998
		US 5663802 A	02-09-1997
		US 5671063 A	23-09-1997
		US 5663803 A	02-09-1997
		US 5737091 A	07-04-1998
		US 5621533 A	15-04-1997
		US 5691818 A	25-11-1997
		US 5831746 A	03-11-1998
		US 5867280 A	02-02-1999
		US 5808748 A	15-09-1998
		US 5808749 A	15-09-1998
		US 5886792 A	23-03-1999
		US 5894354 A	13-04-1999
WO 9631349 A	10-10-1996	US 5737090 A	07-04-1998
		DE 19681292 T	19-03-1998
		JP 11503086 T	23-03-1999
		US 5663802 A	02-09-1997
		US 5671063 A	23-09-1997
		US 5831746 A	03-11-1998
		US 5894354 A	13-04-1999
EP 595324 A	04-05-1994	JP 2818525 B	30-10-1998
		JP 6191001 A	12-07-1994
		DE 69307097 D	13-02-1997
		DE 69307097 T	17-04-1997
		US 5828464 A	27-10-1998
WO 9508443 A	30-03-1995	US 5440398 A	08-08-1995
		BR 9407597 A	07-01-1997
		CN 1134131 A	23-10-1996
		EP 0739272 A	30-10-1996
		JP 9502936 T	25-03-1997
		US 5825503 A	20-10-1998
		US 5617217 A	01-04-1997
		US 5737090 A	07-04-1998
		US 5663802 A	02-09-1997
		US 5671063 A	23-09-1997
		US 5663803 A	02-09-1997
		US 5737091 A	07-04-1998
		US 5691818 A	25-11-1997
		US 5867280 A	02-02-1999
		US 5886792 A	23-03-1999
		US 5894354 A	13-04-1999
WO 9626837 A	06-09-1996	US 5825503 A	20-10-1998
		CN 1176622 A	18-03-1998

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

information on patent family members

International Application No

PCT/DE 99/02175

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 9626837 A		EP 0812265 A JP 11500969 T	17-12-1997 26-01-1999
WO 9633870 A	31-10-1996	US 5671063 A	23-09-1997
DE 19717990 A	13-11-1997	US 5831746 A JP 10058633 A	03-11-1998 03-03-1998

INTERNATIONALER RESEARCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE 99/02175

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 H04N1/407 B41C1/045

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RESEARCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B41C H04N

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	WO 94 19900 A (OHIO ELECTRONIC ENGRAVERS) 1. September 1994 (1994-09-01) Seite 11, Zeile 17 - Seite 12, Zeile 10 ---	1
A	WO 96 31349 A (OHIO ELECTRONIC ENGRAVERS) 10. Oktober 1996 (1996-10-10) Seite 5, Zeile 27 - Zeile 36 ---	1
A	EP 0 595 324 A (DAINIPPON SCREEN MFG. CO.) 4. Mai 1994 (1994-05-04) ---	
A	WO 95 08443 A (OHIO ELECTRONIC ENGRAVERS) 30. März 1995 (1995-03-30) ---	
A	WO 96 26837 A (OHIO ELECTRONIC ENGRAVERS) 6. September 1996 (1996-09-06) ---	
	--- -/--	

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

27. Dezember 1999

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

12/01/2000

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

De Roeck, A

INTERNATIONALES RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE 99/02175

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	WO 96 33870 A (OHIO ELECTRONIC ENGRAVERS) 31. Oktober 1996 (1996-10-31)	
A	DE 197 17 990 A (OHIO ELECTRONIC ENGRAVERS) 13. November 1997 (1997-11-13)	

INTERNATIONALER RESEARCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE 99/02175

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 9419900 A	01-09-1994	US 5424845 A	13-06-1995
		US 5438422 A	01-08-1995
		BR 9405739 A	19-12-1995
		CH 688472 A	15-10-1997
		CH 688471 A	15-10-1997
		CN 1118208 A	06-03-1996
		DE 4491078 T	09-05-1996
		JP 8507722 T	20-08-1995
		US 5440398 A	08-08-1995
		US 5825503 A	20-10-1998
		US 5617217 A	01-04-1997
		US 5737090 A	07-04-1998
		US 5663802 A	02-09-1997
		US 5671063 A	23-09-1997
		US 5663803 A	02-09-1997
		US 5737091 A	07-04-1998
		US 5621533 A	15-04-1997
		US 5691818 A	25-11-1997
		US 5831746 A	03-11-1998
		US 5867280 A	02-02-1999
		US 5808748 A	15-09-1998
		US 5808749 A	15-09-1998
		US 5886792 A	23-03-1999
		US 5894354 A	13-04-1999
WO 9631349 A	10-10-1996	US 5737090 A	07-04-1998
		DE 19681292 T	19-03-1998
		JP 11503086 T	23-03-1999
		US 5663802 A	02-09-1997
		US 5671063 A	23-09-1997
		US 5831746 A	03-11-1998
		US 5894354 A	13-04-1999
EP 595324 A	04-05-1994	JP 2818525 B	30-10-1998
		JP 6191001 A	12-07-1994
		DE 69307097 D	13-02-1997
		DE 69307097 T	17-04-1997
		US 5828464 A	27-10-1998
WO 9508443 A	30-03-1995	US 5440398 A	08-08-1995
		BR 9407597 A	07-01-1997
		CN 1134131 A	23-10-1996
		EP 0739272 A	30-10-1996
		JP 9502936 T	25-03-1997
		US 5825503 A	20-10-1998
		US 5617217 A	01-04-1997
		US 5737090 A	07-04-1998
		US 5663802 A	02-09-1997
		US 5671063 A	23-09-1997
		US 5663803 A	02-09-1997
		US 5737091 A	07-04-1998
		US 5691818 A	25-11-1997
		US 5867280 A	02-02-1999
		US 5886792 A	23-03-1999
		US 5894354 A	13-04-1999
WO 9626837 A	06-09-1996	US 5825503 A	20-10-1998
		CN 1176622 A	18-03-1998

INTERNATIONALE RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE 99/02175

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 9626837 A		EP 0812265 A JP 11500969 T	17-12-1997 26-01-1999
WO 9633870 A	31-10-1996	US 5671063 A	23-09-1997
DE 19717990 A	13-11-1997	US 5831746 A JP 10058633 A	03-11-1998 03-03-1998